Gebrauchsanweisung

009384EX-20150526 D

Brevest *for*2press

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen.

Für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Produktbeschreibung

Brevest *for*2press ist eine phosphatgebundene Einbettmasse für die Verarbeitung von thermoplastischen Hochleistungspolymeren in dem Pressgerät *for*2press unit. Brevest *for*2press eignet sich für die konventionelle Vorwärmung sowie für die Schnellvorwärmung und kann mit einer kleineren metallringlosen Methode oder mit einem Metallring (Größe 9&10) für größere Gerüstkonstruktionen verwendet werden.

2. Indikation

Brevest *for*2press ist eine Einbettmasse für die Herstellung von Kronen, Brücken und herausnehmbaren Gerüstkonstruktionen aus thermoplastischen Hochleistungskunststoffen.

3. Kontraindikation

Brevest *for*2press ist nicht für die Verarbeitung von Legierungen geeignet.
Bei Verdachtsmomenten auf Unverträglichkeit darf dieses Produkt nur nach vorheriger allergologischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden.

4. Gefahren- und Sicherheitshinweise

Signalwort:
Achtung
Gefahrenhinweise:
H373 Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition.
Sicherheitshinweise:
Prävention:
P260 Staub / Rauch / Gas / Nebel / Dampf / Aerosol nicht einatmen.
P285 Bei unzureichender Belüftung Atemschutz tragen.
Reaktion:
P314 Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.
Produkt enthält: Quarz, Cristobalitmehl
4.1 Einbettmassestaub nicht einatmen. Der Staub enthält Quarze. Bei ständiger Einwirkung besteht die Gefahr der Silikose (Staublunge).
4.2 Einbettmassebeutel mit der Schere aufschneiden und beim Einfüllen in den Anmischbecher Staubentwicklung vermeiden.
4.3 Einbettmassestaub nur feucht vom Arbeitsplatz entfernen.
4.4 Um eine Staubentwicklung beim Ausbetten der Muffel zu vermeiden, die auf Raumtemperatur abgekühlte Muffel 5 Minuten in Wasser legen.
4.5 Beim Abstrahlen des Gussobjektes immer mit einer Feinstaubfilter-Absaugung arbeiten.
4.6 Eingetrocknetes Bresol *for*2press nur feucht entfernen.
4.7 Beim Vorwärmen entweicht Ammoniak; entstehende Ofengase absaugen und ins Freie leiten.

5. Lagerungs- und Haltbarkeitshinweise

5.1 Langzeitlagerung

Einbettmasse kühl (21° C) und trocken lagern, Temperaturschwankungen dabei vermeiden. Die Anmischflüssigkeit Bresol *for*2press ist nicht frostgeschützt.

5.2 Verarbeitungslagerung

Die Einbettmasse sollte für gleichbleibende Ergebnisse in einem Temperaturschrank (Klimaschrank) bei einer Temperatur von 21° C konstant gelagert werden. Dadurch wird ein sehr gutes Fließverhalten bei sahniger und stabiler Konsistenz und eine optimale Verarbeitungsbreite unabhängig von der Außentemperatur erreicht. Zusätzlich werden die Pressergebnisse gleichbleibend reproduzierbar.

5.3 Haltbarkeit

Einbettmasse besteht größtenteils aus Naturprodukten und ist daher unbedingt wie oben beschrieben zu lagern. Dennoch sollte die Einbettmasse für gleichbleibende Ergebnisse innerhalb von 1,5 Jahren verarbeitet werden.

6. Verarbeitung

6.1 Mischungsverhältnis

210 g Brevest *for*2press = 53 ml Bresol *for*2press liquid

Menge	210 g		420 g	
Anmischkonzentrat	Bresol *for*2press Liquid	dest. Wasser	Bresol *for*2press Liquid	dest. Wasser
55 %	29	24	58	48
70 %	37	16	74	32
100 %	53	0	106	0

6.2 Konzentrationsempfehlungen

50 % bis 55 % Liquid = Einzelkronen
70 % bis 80 % Liquid = Sekundärteile (Teleskope)
Bresol *for*2press wird mit entmineralisiertem Wasser verdünnt - die Expansionswerte werden verringert.
Die Angaben sind Richtwerte. Eine genaue Einstellung des Konzentrates muss einmalig, nach Berücksichtigung der gewünschten Passgenauigkeit eingestellt werden.
Die Anmischverhältnisse für die ringlose oder mit Metallring durchzuführende Einbettmethode ändern sich nicht.

6.3 Verarbeitungsbreite

Die Verarbeitungsbreite bei der oben angegebenen Lagerung liegt bei 4 bis 5 Minuten.

6.4 Einbetten

Einbettmasse mit der entsprechenden Menge Flüssigkeit von Hand mit einem Spatel gut (ca. 30 Sek.) durchmischen und anschließend mit einem Vakuumanmischgerät 90 Sekunden bei einer Umdrehungszahl von 390 U/min. rühren. Die Rüttlerfrequenz auf feine Stufe (6000) einstellen. Zuerst die Modellation mit einem Instrument (Transfuser, REF 390 S000 1) mit Einbettmasse benetzen und anschließend die Muffel zügig auffüllen. Sobald die Modellation vollständig übergossen ist, Rüttler abstellen und nicht mehr nachrütteln. Bei der Verwendung des Muffelformers mit Metallring muss eine Vlieseinlage auf der Innenseite des Metallrings (empfohlene Stärke 1,5 mm) verwendet werden.

6.5 Druckeinbettung

Wir empfehlen keine Druckeinbettung vorzunehmen.

6.6 Abbindezeit

Die Abbindezeit beträgt 25 Minuten. Nach Erstkontakt von Flüssigkeit und Pulver kann die Muffel anschließend bei Schnell- und Linearvorwärmung in den Vorwärmofen gestellt werden.

6.7 Schnellvorwärmung

Die Muffel 25 Minuten nach Mischbeginn bei *850° C in den Vorwärmofen einstellen.
Haltezeiten bei Endtemperatur unbedingt einhalten!

Muffelgröße	Haltezeit
x3	45 Minuten
x9	60 Minuten

* Beim Überpressen von Titanabutments oder Titanprothetikkappen 630° C nicht überschreiten.

bredent
bredent GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
T: (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · F: (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · @: info@bredent.com

6.8 Linearvorwärmung

Die Muffel 25 Minuten nach Mischbeginn in den kalten Vorwärmofen einstellen und Temperaturkurve wie folgt einstellen.

Aufheizrate max.	°C/Min.	3 bis 5° C/Min
Haltestufen	°C & Haltezeit in Min.	1. Stufe: 290° C/45 Min. 2. Stufe: 580° C/45 Min.
Endtemperatur max.	°C	°850
Haltezeit bei Endtemperatur	Min.	45
Abkühlgeschwindigkeit max.	C/Min.	8

* Beim Überpressen von Titanabutments oder Titanprothetikkappen 630° C nicht überschreiten.*
Sind unterschiedliche Muffelgrößen in einem Vorwärmofen, so wird immer die Einstellung der größeren Muffel verwendet.

6.9 Abkühlvorgang auf Schmelztemperatur

Nach der entsprechenden Haltezeit, die u. a. für das vollständige Entwachsen und die Festigkeit der Einbettmasse benötigt wird, muss die Temperatur auf die notwendige Presstemperatur (400° C) reduziert werden.
Die Absenkgeschwindigkeit im Vorwärmofen beträgt 5° C pro Minute. Wird die Muffel in eine niedrigere Temperatur umgesetzt, fällt die Muffeltemperatur um 5° C pro Minute ab.
Die Haltezeiten für die entsprechenden Presstemperaturen sind (nach Erreichen der Presstemperatur):

Muffelgröße	Haltezeit
x3	45 Minuten
x9	60 Minuten

7. Verwendete Symbole

7.1 Symbole nach DIN EN ISO 15223-1

REF Artikelnummer
LOT Chargennummer
Verwendbar bis JJJJ-MM
Trocken lagern
Hersteller
Achtung!

7.2 Symbole nach GHS-Verordnung

GHS08, Gesundheitsgefahr

7.3 Symbole nach NFPA (USA)

Gefahrendiamant

8. Sonstige Hinweise

Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eigenen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Instructions for use

GB

Brevest *for*2press

Before using the product. please read these instructions for use carefully.

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non-compliance with these instructions for use.

1. Description of the product

Brevest *for*2press is a phosphate-bonded investment material for processing thermoplastic high-performance polymers in the pressing system for2press unit. Brevest *for*2press is suitable for conventional preheating and for rapid preheating and can be used with a ringless technique (for small objects) or with a metal ring (size 9&10) for large framework structures.

2. Indication

Brevest *for*2press is an investment material for the fabrication of crowns, bridges and removable framework structures made of thermoplastic high-performance polymers.

3. Contraindication

Brevest *for*2press is not suitable for processing alloys.
The product should not be used for patients with a suspected allergy until allergy tests have been completed to confirm that the patient is not allergic to the materials contained in the product.

4. Safety recommendations and hazard warning

Signal word:
Attention
Hazard statements:
H373 May cause damage to organs through prolonged or repeated exposure.
Precautionary statements:
Prevention:
P260 Do not breathe dust / fume / gas / mist / vapours / spray.
P285 In case of inadequate ventilation wear respiratory protection.
Response:
P314 Get medical advice / attention if you feel well.
Product contains: Quartz (SiO2), cristobalite
4.1 Do not inhale investment material dust. The dust contains quartz. Permanent inhaling includes the risk of silicosis (chronically obstructed lung).
4.2 Open the investment material bag with scissors and avoid the formation of dust when filling the material into the mixing bowl.
4.3 Remove investment material dust from your working place only when it is wet.
4.4 To avoid the formation of dust when removing the investment material from the casting ring, put the investment ring that has cooled down to room temperature into water for a short time.,
4.5 When sandblasting the casting object, always use a fine-dust filter extraction system
4.6 Always use moist cloth to remove dried Bresol *for*2press.
4.7 During preheating ammonia escapes; extract resulting furnace gases and direct into the open air.

5. Storage and durability

5.1 Long-term storage

The powder must be stored under dry and cool (21° C) conditions and any temperature variations must be avoided. The mixing liquid Bresol *for*2press is not frost-resistant!!

5.2 Storage for processing

To ensure consistent results, the investment material should be stored in temperature chamber (climatic chamber) at a temperature of 21° C. As a result, excellent flow properties with a creamy and stable consistency and a perfect processing time span independent of the ambient temperature are achieved. Moreover, consistent and reproducible casting results are ensured.

5.3 Durability

Investment material consists primarily of natural products and must be stored as described above. To ensure consistent results, however, the investment material should be used up (processed) within 1.5 years.

6. Processing

6.1 Mixing ratio

210 g Brevest *for*2press = 53 ml Bresol *for*2press liquid

Quantity	210 g		420 g	
Mixing concentrate	Bresol *for*2press Liquid	dist. water	Bresol *for*2press Liquid	dist. water
55 %	29	24	58	48
70 %	37	16	74	32
100 %	53	0	106	0

6.2 Recommended concentrates

50 to 55% liquid = single crowns
70 to 80 % liquid = secondary elements (telescopes)
Bresol *for*2press is diluted with demineralized water – the expansion values will be reduced. The values given are reference values. The concentrate must be adjusted one time in accordance with the desired precision of fit. The mixing ratios for the ringless technique and for the technique using metal rings remain unchanged.

6.3 Processing time span

The processing time span for storage described above is 4 to 5 minutes.

6.4. Investing

Use a spatula to mix the investment material (approx. 30 sec.) thoroughly with the corresponding quantity of liquid and then use a vacuum-mixing unit to stir the mixture at a speed of 390 rpm for 90 seconds. Adjust the frequency of the vibrator to a fine level (6000). First wet the model (pattern) with investment material using an instrument (Transfuser REF 390 S000 1) and then fill the casting ring quickly. Once the model has been covered completely, switch off the vibrator and do not vibrate any more. When using the mold former with metal ring, a fleece liner must be placed onto the inner side of the metal ring (recommended thickness: 1.5 mm).

6.5 Investing under pressure

Investing under pressure is not recommended.

6.6 Setting time

The setting time is 25 minutes. After initial contact of liquid and powder. The casting rings can be placed into the preheating furnace for rapid and linear preheating.

6.7 Rapid preheating

Place the casting ring into the preheating furnace (*850° C) 25 minutes after beginning of mixing. Holding times at end temperature must be adhered to!

Ring size	Holding time
x3	45 minutes
x9	60 minutes

* When pressing Bio HPP over titanium abutments or titanium prosthetic caps an end temperature of 630° C should not be exceeded.

6.8 Linear preheating

Place the casting ring into the cold preheating furnace 25 minutes after beginning of mixing and adjust the temperature curve as follows:

Maximum Heat Rate	°C/Min.	3 to 5° C/Min.
Heating Stages	°C & Holding Time in Min.	Stage 1: 290° C/45 min. Stage 2: 580° C/45 min.
End Temperature	°C	*850
Holding Time at End Temperature	Min.	45
Maximum Cooling Rate	C/Min.	8

* When pressing Bio HPP over titanium abutments or titanium prosthetic caps, an end temperature of 630° C should not be exceeded.
If different sizes of casting rings have been placed into a preheating furnace, the setting (values) for the larger casting ring must always be used.

6.9 Cooling process down to melting temperature

Once the respective holding time has expired, which is required for complete dewaxing and for achieving the strength of the investment material. the temperature must be lowered to the necessary press temperature (400° C).
The lowering rate in the preheating furnace is 5° C per minute. If the casting ring is placed into a furnace with a lower temperature, the ring temperature will drop by 5° C per minute.
Holding times for the respective press temperature (after reaching the press temperature):

Ring size	Holding time
x3	45 minutes
x9	60 minutes

7. Symbols

7.1 Symbols according to DIN EN ISO 15223-1

REF Reference number
LOT Lot number
Can be used until YYYY-MM
Dry storage
Manufacturer
Attention!

7.2 Symbols according to GHS regulation

GHS08, systemic health hazards

7.3 Symbole nach NFPA (USA)

Hazard diamond

8. Additional information

These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used for the indication described under item 2. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

Mode d'emploi

F

Brevest *for*2press

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit

Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Description du produit

Brevest *for*2press est un matériau de revêtement phosphaté pour la mise en œuvre de polymères thermoplastiques à haute performance dans l'appareil de pressée *for*2press unit. Brevest *for*2press est compatible pour le préchauffage conventionnel tout comme pour le préchauffage rapide et on peut l'utiliser selon la méthode sans petit cylindre de coulée ou bien avec un cylindre de coulée (taille 9&10) pour les infrastructures de plus grande taille.

2. Indications

Brevest *for*2press est un matériau de revêtement pour la réalisation de couronnes et de bridges en résines thermoplastiques à haute performance.

3. Contre-indications

Brevest *for*2press n'est pas indiqué pour la mise en œuvre d'alliages.
Dans le cas où il y aurait des doutes sur des intolérances, le produit ne doit être utilisé qu'après des examens anti-allergiques et lorsqu'il est établi qu'il n'y a pas de présence d'allergie.

4. Dangers et consignes de sécurité

Mention d'avertissement:
Attention
Mention de danger:
H373 Risque présumé d´effets graves pour les oranges á la suite d´expositions.
Conseils de prudence:
Prévention:
P260 Ne pas respirer les vapeurs.
P285 Lorsque la ventilation du local est insuffisante, porter un équipement de protection respiratoire.
Intervention:
P314 Consulter un médecin en cas de malaise.
Le produit contient: quartz (SiO2), cristobalite
4.1 Ne pas respirer la poussière du matèriau de revêtement. Celle-ci contient du quartz. En cas d'exposition permanente, il y a danger de silicose.
4.2 Ouvrir le sachet de matériau de revêtement avec des ciseaux et éviter toute formation de poussière en versant le matériau dans le bol de mélange.
4.3 Eliminer la poussière du matériau de revêtement uniquement avec un chiffon humide.
4.4 Pour éviter la formation de poussière lors du démouflage, après refroidissement, plonger le moufle 5 minutes dans de l'eau.
4.5 Lors du sablage de la pièce coulée, toujours travailler avec une aspiration à poussières fines.
4.6 Eliminer le Bresol *for*2press desséché uniquement avec un chiffon humide.
4.7 Lors du préchauffage il y a un dégagement d'ammoniaque; aspirer et évacuer les gaz qui se forment vers l'extérieur.

5. Stocakge et date de péremption

5.1 Stockage longue durée

Stocker la poudre au frais et au sec. Eviter les écarts de température. Le liquide de mélange Bresol for 2 press craint le gel!

5.2 Stockage avant utilisation

Pour des résultats constants, stocker le matériau dans une armoire de réfrigération (type armoire à vin) à une température comprise entre 21° C. La qualité des pièces coulées sera ainsi toujours reproductible.

5.3 Date de péremption

Le matériau de revêtement consiste principalement en produits naturels et en conséquence il doit obligatoirement être stocké comme décrit ci-dessus. Pour obtenir des résultats constants, il est toutefois recommandé d'utiliser le produit en l'espace de 2 ans.

6. Mise en œuvre

6.1 Ratio de mélange

210 g Brevest *for*2press = 53 ml Bresol *for*2press liquid

Quantité	210 g		420 g	
Concentration	Bresol *for*2press Liquid	Eau distillée	Bresol *for*2press Liquid	Eau distilée
55 %	29	24	58	48
70 %	37	16	74	32
100 %	53	0	106	0

6.2 Concentrations recommandées pour couronnes et bridges

50 % à 55 % de Liquide = couronnes unitaires
70 % à 80 % de Liquide = Pièces secondaires (télescopes)
Bresol for 2 press doit être dilué avec de l'eau distillée - les valeurs d'expansion seront ainsi limitées.
Ces données sont fournies à titre indicatif. La concentration précise doit être déterminée en fonction de la précision d'adaptation désirée.
Les rapports de mélange en fonction des méthodes de mise en revêtement avec ou sans cylindre restent inchangés.

6.3 Plage de manipulation

La plage de manipulation est de 4 à 5 minutes dans le cadre d'un stockage comme indiqué ci-dessus.

6.4 Mise en revêtement

Bien mélanger manuellement avec une spatule le matériau (environ 30 sec.) avec la quantité de liquide correspondante puis malaxer sous vide 90 secondes à une vitesse de 390 t/mn. Régler la vitesse du vibrateur sur un niveau fin de 6000. Commencer à imbiber la maquette de matériau de revêtement avec un instrument (Transfuseur REF 390 S000 1) puis remplir rapidement le cylindre. Dès que la maquette est recouverte de matériau, stopper le vibrateur et ne plus faire vibrer. Quand on utilise un cylindre pour moufle, une garniture de cylindre est nécessaire sur l'intrados du cylindre (épaisseur recommandée 1,5 mm).

6.5 Mise en revêtement sous pression

Nous ne recommandons pas la mise en revêtement sous pression.

6.6 Temps de prise

Le temps de prise est de 25 minutes. Après le début du mélange, le cylindre peut être enfourné avec préchauffage rapide ou linéaire du four.

6.7 Préchauffage rapide

L'enfournement des cylindres dans le four chauffé à *850° C s'effectue 25 minutes après le début du mélange. Si une température de cylindre plus basse est préconisée, il faut alors régler la température en fonction du temps de maintien indiqué. A la température finale, respecter impérativement les temps de maintien!

Taille du cylindre	Temps de maintien
x3	45 minutes
x9	60 minutes

* Pour la pressée de piliers en titane ou de chapes prothétiques en titane ne pas dépasser une température finale de 630° C!!!!

6.8 Préchauffage linéaire

Enfourner les cylindres 25 minutes après le début du mélange, dans le four froid et régler la courbe de température comme indiqué ci-après.

Vitesse de chauffe max.	°C/Min.	3 to 5° C/Min.
Plateaux de température	°C & temps de maintien en mn	1ère étape: 290°C/45 mn 2ème étape: 580°C/45 mn
Température finale max.	°C	°850
Temps de maintien à température finale	mn	45
Vitesse de refroidissement max.	C/mn	8

* Pour la pressée de piliers en titane ou de chapes prothétiques en titane ne pas dépasser une température finale de 630°C!!!! Lorsqu'on enfourne des cylindres de tailles différentes, les réglages doivent être basés sur le cylindre le plus volumineux.

6.9 Processus de refroidissement à la température de fusion

Après les temps de maintien respectifs, entre autres nécessaires à l'élimination complète de la cire et à la dureté du matériau de revêtement, on peut réduire la température à la température de pressée (400° C) nécessaire.
La vitesse de réduction de la température dans le four de préchauffage est de 5° C par minute. Quand on place le moufle dans un environnement à température plus basse, la température du cylindre tombe de 5° C par minute.
Les températures de maintien pour les températures de pressée respectives (aprés avoir atteint la température de pressée) sont comme suit:

Taille du cylindre	Temps de maintien
x3	45 minutes
x9	60 minutes

7. Symboles utilisés

7.1 Símbolos utilizados según DIN EN ISO 15223-1

REF — N° de commande

LOT — N° du lot

Utilisable jusqu'au AAAA-MM

Stocker au sec

Fabricant

Mise en garde!

7.2 Symboles selon les règlements GHS

GHS08, menaces systémiques pour la santé

7.3 Symboles selon NFPA (USA)

Losange de danger

8. Divers

Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au paragraphe 2. L'utilisateur est lui-même responsable de l'utilisation du produit. N'ayant aucune influence sur sa mise en œuvre, le fabricant ne saurait être tenu responsable de résultats défectueux ou non satisfaisants. Toute indemnisation éventuelle se limitera à la valeur du produit.

Istruzioni per l'uso

I

Brevest *for*2press

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'utilizzo del prodotto.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni, dovuti all'inosservanza delle presenti istruzioni d'uso.

1. Descrizione del prodoto

Brevest *for*2press è un rivestimento a legante fosfatico per la lavorazione di polimeri termoplastici ad elevate prestazioni nell'apparecchio *for*2press unit. Brevest *for*2press è indicato sia per il riscaldamento convenzionale che per quello rapido e può essere utilizzato con tecnica ad espansione libera nel cilindro piccolo X3 o con cilindro metallico X9 nei lavori di grosse dimensioni.

2. Indicazioni

Brevest *for*2press è un rivestimento per la realizzazione di ponti e corone in resine termoplastiche ad elevate prestazioni.

3. Controindicazioni

Brevest *for*2press non è indicato per la lavorazione delle leghe.
In caso di sospetto di intolleranza a questo prodotto, quest'ultimo deve essere utilizzato solo previo controllo allergologico e successiva attestazione dell'assenza di eventuali allergie.

bredent

bredent GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
T: (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · F: (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · @: info@bredent.com

4. Avvertenze sui pericoli e per la sicurezza

Avvertenza:
Attenzione
Hazard statements:
H373 Può provocare danni agli organi in caso die esposizione prolungata o ripetuta.
Consigli di prudenza:
Prevenzione:
P260 Non respirare i vapori.
P285 In caso di ventilazione insufficiente utilizzare un apparecchio respiratorio.
Intervention:
P314 In caso di malessere, consultare un medico.
Il prodotto contiene: quarzo (SiO2), cristobalite
4.1 Non respirate la polvere del rivestimento. La polvere contiene quarzo. Se respirato a lungo può causare silicosi (pneumoconiosi)
4.2 Tagliare la busta del rivestimento con le forbici e nel versarlo nel recipiente di miscelazione evitare la formazione di polvere.
4.3 Rimuovere la polvere del rivestimento dal posto di lavoro solo a umido.
4.4 Per evitare la formazione di polvere al momento della smuffolatura, immergere il cilindro raffreddato a temperatura ambiente in acqua per 5 minuti.
4.5 Per la sabbiatura della fusione lavorare sempre con un aspiratore per polveri fini.
4.6 Eliminare solo a umido il Bresol for2press essiccato.
4.7 Durante il preriscaldo si sviluppa ammoniaca; aspirare i gas del forno e liberarli all'esterno.

5. Avvertenze per la conservazione e la durata

5.1 Conservazione a lungo termine

Conservare il rivestimento in un luogo asciutto e fresco (21° C), evitare sbalzi di temperatura. Il liquido da miscelazione Bresol for2press non è resistente al gelo!!

5.2 Conservazione per la lavorazione

Le masse di rivestimento, per risultati costanti nel tempo, dovrebbero essere conservate in un frigorifero a ricircolo d'aria (armadio ad temperatura controllata) ad una temperatura costante tra i 21° C. In tal modo si otterrebbe, indipendentemente dalla temperatura esterna, un'ottima fluidità con una consistenza cremosa e stabile ed un tempo di lavorazione molto lungo. Inoltre i risultati di fusione sarebbero costanti.

5.3 Durata

La massa di rivestimento è composta in larga parte da prodotti naturali e pertanto deve essere conservata assolutamente come sopra descritto. Inoltre per poter ottenere risultati costanti nel tempo, la massa di rivestimento deve essere utilizzata entro 2 anni.

6. Lavorazione

6.1 Rapporto di miscelazione

210 gr Brevest for2press = 53 ml Bresol for2press liquid

Quantità	210 g		420 g	
Concentrato	Bresol *for*2press Liquid	Acqua demin.	Bresol *for*2press Liquid	Acqua demin.
55 %	29	24	58	48
70 %	37	16	74	32
100 %	53	0	106	0

6.2 Consigli per il concentrato

Da 50 a 55 % di liquido = corone singole
Da 70 a 80 % di liquido = parti secondarie (telescopiche)
Bresol for2press viene diluito con acqua demineralizzata – i valori d'espansione vengono ridotti.
I dati sono valori indicativi. L'esatta quantità di concentrato deve essere impostata una sola volta in base alla precisione di calzata che si vuole ottenere.
Le percentuali di concentrazione di liquido da miscelazione tra tecnica d'espansione libera o tecnica con cilindro metallico non variano.

6.3 Tempo di lavorazione

Il tempo di lavorazione, in base alle condizioni di conservazione sopra descritte è di 4 – 5 minuti.

6.4 Messa in rivestimento

Mescolare, manualmente con una spatola, (per circa 30 secondi) la massa di rivestimento con la corrispondente quantità di liquido, e miscelare successivamente per 90 secondi con un apparecchio da miscelazione sottovuoto ad una velocità di 390 giri al minuto. Regolare la frequenza di vibrazione ad un livello basso (6000). Applicare sulla modellazione servendosi di uno strumento (Transfuser, REF 390 S000 1), il rivestimento, e successivamente riempire rapidamente il cilindro. Non appena la modellazione è completamente riempita, spegnere il vibratore. Nel caso di utilizzo del cilindro metallico è indispensabile inserire all'interno dello stesso, il tessuto in fibra (spessore consigliato 1,5 mm) prima della colata del rivestimento.

6.5 Messa in rivestimento a pressione

Sconsigliamo di eseguire una messa in rivestimento a pressione.

6.6 Tempo di indurimento

25 minuti dopo l'inizio della miscelazione, il cilindro può essere messo nel forno per il preriscaldo rapido o convenzionale.

6.7 Preriscaldo rapido

Mettere il cilindro, 25 minuti dopo l'inizio della miscelazione, nel forno di preriscaldo a *850° C. Se dal produttore della lega viene indicata una temperatura del cilindro più bassa, impostare la temperatura in base al corrispondente tempo di mantenimento indicato.
Rispettare assolutamente i tempi di mantenimento al raggiungimento della temperatura finale!

Grandezza del cilindro	Tempo di mantenimento
x3	45 minuti
x9	60 minuti

* Durante la tecnica di sovrapressatura degli abutment in titanio o delle cappette in titanio non superare la temperatura finale di 630° C!!!

6.8 Preriscaldo convenzionale

Mettere il cilindro nel forno da preriscaldo freddo dopo 25 minuti dall'inizio della miscelazione e regolare la salita del forno come segue:

Riscaldamento max.	°C/Min.	da 3 a 5° C/Min.
Livello di mantenimento	°C & tempo manten. in min.	1. livello: 290°C/45 min. 2. livello: 580°C/45 min
Temperatura finale max.	°C	°850
Tempo di mantenimento a temperatura finale	min	45
Velocità di raffreddametno max.	C/min	8

* Durante la tecnica di sovrapressatura degli abutment in titanio o delle cappette in titanio non superare la temperatura finale di 630° C!!! Se nel forno di preriscaldo vengono messi cilindri di diversa grandezza, si imposta sempre la regolazione del cilindro più grande.

6.9 Processo di raffreddamento dopo la fusione

Al termine del corrispondente tempo di mantenimento, necessario per la completa deceratura e resistenza della massa di rivestimento, la temperatura può essere diminuita alla temperatura di pressione (400 °C) necessaria.
La velocità di diminuzione della temperatura nel forno di preriscaldo è di 5° C al minuto. Se il cilindro viene portato ad una temperatura più bassa, la temperatura del cilindro diminuisce di 5° C al minuto.
I tempi di mantenimento per le corrispondenti temperature di pressione sono (dopo aver raggiunto la temperatura di pressione):

Grandezza del cilindro	Tempo di mantenimento
x3	45 minuti
x9	60 minuti

7. Simboli utilizzati

7.1 Simboli utilizzati in base alla norma DIN EN ISO 15223-1

REF — Codice articolo

LOT — Numero di lotto

Da utilizzare fino a AAAA-MM-GG

Conservare in un luogo asciutto

Produttore

Attenzione!

7.2 Simboli in base alla normativa GHS

GHS08, Rischio di effetti dannosi sistemici alla salute

7.3 Simboli in base a NFPA (USA)

Peligro de diamantes

8. Ulteriori avvertenze

Questi istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e su nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto.
Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

Hoja de instrucciones sobre el producto

E

Brevest *for*2press

Rogamos lean detenidamente la información de producto ante de su uso.

Por daños producidos por no tener en cuenta esta hoja de instrucción, no se hace responsable el fabricante

1. Descripción de rpodicto

Brevest *for*2press es un revestimiento de fosfato para el trabajo de polimeros de alto rendimiento termoplásticos en la maquina de prensado i for 2 press unit. Brevest *for*2press esta indicado para el calentamiento convencional, así como para el calentamiento rápido ya sea por el método sin anillo metálico para los cilindros pequeños, como con cilindro metálico para el cilindro grande (tamaño 9y10).

2. Indicaciones

Brevest *for*2press es un revestimiento para la creación de coronas, puentes y trabajos re movibles de resinas de alto rendimiento termoplásticos.

3. Contraindicaciones

Brevest *for*2press no esta indicado para ser trabajados con aleaciones.
Si hubiese alguna sospecha de incompatibilidad solo se podrá utilizar siempre y cuando se haya realizado una aclaración por parte del alergólogo y se haya demostrado ninguna alergia.

4. Consejos de peligrosidad y seguridad

Palabra de advertencia:
Atención
Indicaciones de peligro:
H373 Puede provocar danos en los órganos tras exposiciones prolongadas o repetidas.
Consejos de prudencia:
Prevención:
P260 No respirar el polvo / el humo / el gas / la niebla / los vapores / el aerosol.
P285 En caso de ventilación insuficiente, llevar equipo de protección respiratoria.
Respuesta:
P314 Consultar a un médico en caso de malestar.
Product contains: cuarzo (SiO2), cristobalite
4.1 No inhalar el polvo del revestimiento. El polvo contiene cuarzo. Si se está inhalando constantemente puede producir silicosis. (silicosis)
4.2 Abrir la bolsa cortándola con una tijera y al rellenar el bote de mezcla evitar realizar polvo
4.3 Retirar el polvo del revestimiento del sitio de trabajo con un trapo húmedo.
4.4 Para evitar la creación de polvo al retirar el revestimiento después de colar, dejar enfriara a temperatura ambiental e introducirlo en agua un tiempo.
4.5 Durante el arenado del trabajo utilizar siempre un aspirador con filtro fino.
4.6 Retirar Bresol *for*2press endurecido solo con un trapo húmedo.
4.7 Al precalentar se crea amoniaco, gases creados en el horno desviar hacia el exterior.

5. Consejos de almacenamiento y durabilidad

5.1 Almacenamiento a largo tiempo

Almacenar el polvo en un sitio fresco (21° C) y seco, evitar cambios de temperatura. El líquido de mezcla Bresol *for*2press no esta protegido contra el frio - no es resisten a las heladas t!!

5.2 Modo de almacenar

Para garantizar un resultado constante se deberá almacenar el revestimiento en un refrigerador del aire circular (refrigerador climatizado) a una temperatura constante entre 21° C. Así se garantiza un buen comportamiento de fluidez con una consistencia cremosa y estable, como un tiempo de trabajo más largo independientemente de la temperatura ambiental. Al mismo tiempo se reproducen los mismos resultados de colado.

5.3 Durabilidad

Los revestimientos constan de productos naturales y es por ello se deberá almacenar como se ha descrito en el punto anterior. De todas formas se deberá utilizar el revestimiento dentro de l 1,5 años para garntizar un resultado uniforme.

6. Modo de empleo

6.1 Relación de mezcla

210 g Brevest *for*2press = 53 ml Bresol *for*2press liquid

Cantidad	210 g		420 g	
Concentrado de la mezcla	Bresol *for*2press Liquid	Agua destiladad	Bresol *for*2press Liquid	Agua destiladad
55 %	29	24	58	48
70 %	37	16	74	32
100 %	53	0	106	0

6.2 Recomendación de concentración

50 bis 55% Liquid = Coronas unitarias
70 bis 80 % Liquid = piezas secundarios (corona telecopica)
Bresol *for*2 press se mezclará con agua destilada - se reduce los valores expansión.
Los datos son valores orientativos. El ajuste del concentrado se deberá realizar según la exactitud de ajuste que se quiera obtener. La relación de mezcla para el cilindro sin anillo metálico o con anillo metálico no cambia, así como el método de revestir.

6.3 Tiempo de trabajo

El tiempo de trabajo tal y como lo hemos descrito en el almacenamiento es de 4 a 5 Minutos.

6.4 Revestir

Remover bien el revestimiento con la cantidad correspondiente de líquido a mano con una espátula (30 seg.) y a continuación hacerlo con la mezcladora durante 90 seg.al vacío a unos 390 rev./min.. El nivel para vibrar debe ser suave (6000). Rellenar con un instrumento (Transfuser, REF 390 S000 1) primero las piezas del modelado con revestimiento. y a continuación el resto del cilindro. Una vez se hayan rellenado las piezas con revestimiento apagar el vibrador y no volver a encenderlo. Cuando se utilice el formador de base con anillo metálico se deberá utilizar vellón (Aconsejado de un grosor de 1,5mm) en la parte interior del anillo metálico.

6.5 Revestir bajo presión

No aconsejamos revestir bajo presión

6.6 Tiempo de fraguado

El tiempo de fraguado es de 25 minutos una vez haya contactado el líquido el polvo. A partir de aquí se po-drá colocar el cilindro en el horno de calentamiento ya sea para rápid o calentamiento lineal.

6.7 Calentamiento rápido

Introducir el cilindro después de 25 min después de comenzar la mezcla en el horno de precalentamiento a *850° C. Si hace falta una una temperatura menor para el cilindro, mantener entonces la temperatura según este indicado el tiempo de mantenimiento.

Tamaño de cilindro	Tiempo de mantenimiento
x3	45 Minutos
x9	60 Minutos

6.8 Calentamiento lineal

Posicionar el cilindro en el horno de precalentamiento frío después de 25 min. de comienzo de mezcla e introducir la curva de temperatura como está descrito abajo.

Velocidad de calentamiento máx.	°C/Min.	da 3 a 5° C/Min.
Livello di mantenimento	°C & tiempo de mantenimiento Min.	1. livello: 290°C/45 min. 2. livello: 580°C/45 min
Temperatura final máx.	°C	°850
Temperatura de mantenimiento	Min.	45
Velocidad de enfriamiento máx.	C/min.	8

* Durante el sobre-preensado sobre aditamentos de titanio o cofias de titanio no sobrepasar la temperatura final de 630° C. Si hubiese diferentes tamaños de cilindro en el horno de precalentamiento, se tendrá en cuenta siempre los valores del cilindro grande.

6.9 Proceso de enfriamiento hasta temperatura de fundición

Una vez se haya concluido el tiempo de mantenimiento, la que esta indicada abajo para retirar la cera y endurecimiento del revestimiento, se podrá bajar a la temperatura (400° C) para comenzar con el prensado.
La redución de velocidad del horno de calentamiento de calentamiento de temperatura será de 3° C por minuto. Cuando se reduce la temepratura delcilindro bajará la temperatura a 5° C por minuto. El tiempo de mantenimiento para la temperatura de prensado será (una vez se haya llegado a la temperatura de prensado):

Tamaño de cilindro	Tiempo de mantenimiento
x3	45 Minutos
x9	60 Minutos

7. Símbolos utilizados

7.1 Símbolos utilizados según DIN EN ISO 15223-1

REF — Referencia

LOT — Descripción de lote

utilizable hasta DD-MM-AA

Almacenar en lugar seco

Fabricante

Atención!

7.2 Símbolo según decreto GHS

GHS08, peligrosidad para el sistema de salud

7.3 Símbolo según NFPA (USA)

diamante peligroso

8. Consejos adicionales

La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. El producto solo se podrá utilizar como se describe en el punto 2. y sus indicaciones. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. Todos los consejos con respecto a su manipulación se basan en nuestra propia experiencia y solo se podrá ver como información orientativa. Nuestros productos están constantemente a desarrollo. Nos reservamos el derecho de cualquier cambio en su construcción y composición.